CSR Report 2011

［CSR報告書］

日本ピラー工業株式会社

NIPPON PILLAR PACKING
CSR Report 2011

CONTENTS

日本ピラー工業について

社会性報告

環境報告

編集方針

【対象期間】

2010年度(原則として2010年4月から2011年3月末まで）　一部上記期間以前若しくは以後直近の活動内容も含まれています。

「CSR報告書2011」は、ステークホルダーとの対話を通じて社会的課題に自主的に取り組み、持続的に発展するための活動として、当社の企業活動が経済面・社会面・環境面においてどのような関わりあいを持っているのかを報告し、その取り組みについてご理解していただき、今後の改善に繋げることを目的として発行しました。

トップメッセージ

CSRを基軸とした事業活動を強化し社会の発展に貢献します

世界では現在、価値観や考え方の転換を迫られる出来事が進行しています。地球環境問題の深刻化やエネルギー問題の複雑化、新興国の台頭に伴うグローバル市場の変化等がその例として挙げられます。

こうした世界規模の変化の中、国や自治体、企業、個人それぞれに求められる役割もまた大きく変わりつつあり、私たち企業は様々な変化に伴う影響を予測しつつ、迅速に対応し行動していくことが求められています。

その中で起きた2011年3月11日の東日本大震災は、今までの想定をはるかに超え過去に類を見ない被害をもたらしました。私たちのお客様やお取引先様の中にも甚大な被害を受けられた方が多数おられます。被災をされた皆様に心よりお見舞い申し上げるとともに、当社も復興支援に向けての活動に微力ながらも尽くして参りたいと思います。

日本ピラー工業は、「住みよい地球と豊かな社会環境づくりに貢献します」、「独創的で高品質な製品を提供し、お客様にとってかけがえのない企業を目指します」、「法令・社会規範を順守し、公正で健全な企業活動を行います」の3つの経営理念のもと、1924年の創業からの「流体の漏れを止める技術」を通じて、社会の発展に貢献すべくさまざまな挑戦を続けて参りました。

当社製品は、ポンプやバルブをはじめとする産業用機器、半導体・液晶製造装置の中に組み込まれており、皆様の目に直接触れる機会はあまりありませんが、必需品として人々の暮らしや生活の基盤を支えています。

社会が大きく変わりゆく中、これからも環境を基軸とした事業活動を展開し、多様なニーズからくる技術要請に対し、新製品・新技術の開発で応えて参ります。電気自動車やハイブリッド車等、環境に配慮した自動車をはじめ、太陽電池・燃料電池・リチウムイオン電池等の次世代のエネルギー製品や、有機EL・フラットパネルディスプレイ等の省エネ製品等の開発に、世界規模で貢献できるように努めて参ります。

もっと住みやすくクリーンで安心な未来社会の実現に向け、社員全員一人一人が真剣に考え、一つ一つの物事に真摯に取り組むことにより、企業の持続的成長を目指すとともに社会的責任を果たしていきたいと考えています。本報告書に掲載した当社の取り組み姿勢や成果に対し、皆様方からのご意見、ご感想をいただければ幸いに存じます。

代表取締役社長
岩波 清久

社会性報告

環境報告

会社概要

社　　名　日本ピラー工業株式会社（NIPPON PILLAR PACKING CO.,LTD.）

所 在 地　本　　　社／〒532-0022 大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
三 田 工 場／〒669-1333 兵庫県三田市下内神字打場541番地の1
福知山事業所／〒620-0853 京都府福知山市長田野町2丁目66番地の3

創業・資本金　創　　　業／1924年（大正13年）5月
設　　　立／1948年（昭和23年）5月
代　表　者／代表取締役社長　岩波　清久
資　本　金／49億66百万円（2011年3月現在）
上場証券取引所／東京証券取引所 市場第1部
大阪証券取引所 市場第1部

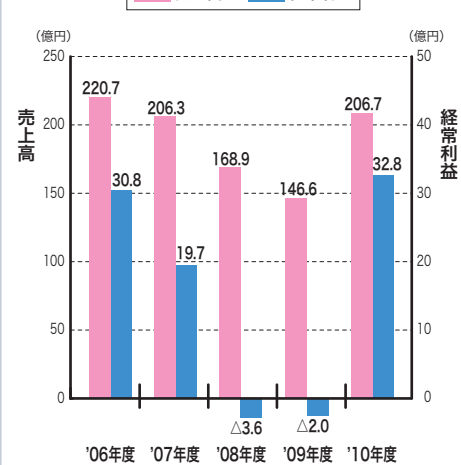
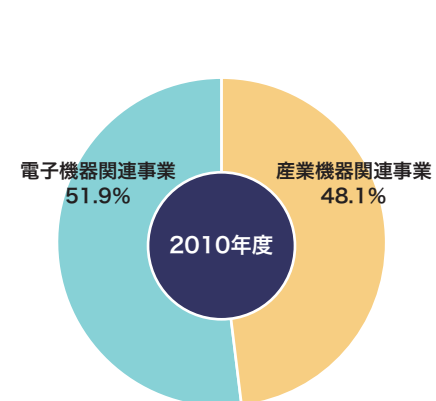
従 業 員 数（各年度末現在）　2008年度　516人
2009年度　522人
2010年度　506人

主要生産品目　メカニカルシール、フレキシブルカップリング、グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、支承製品、ニューセラミック製品

ホームページ　http://www.pillar.co.jp/

三田工場

セグメント別売上高構成

電子機器関連事業 51.9%
産業機器関連事業 48.1%
2010年度

福知山事業所

沿　革

当社は1924年（大正13年）5月、創業者、岩波嘉重が船舶用レシプロエンジンのシリンダーグランド用としてセミメタリック製ピラーパッキンを考案し、日本ピラー工業所を創設したのが前身です。

1924年 5月	神戸市灘区に日本ピラー工業所を創設
1926年 8月	大阪市淀川区（現・本社所在地）に工場を新設、工業用漏止めパッキンの本格的生産を開始
1932年 6月	自動車用及び船舶エンジン用ガスケットの生産を開始
1948年 5月	株式会社に改組し、資本金2百万円で日本ピラー工業㈱を設立
10月	東京出張所（現・東京支店）を開設
1951年 4月	わが国で最初にメカニカルシール（軸封装置）を開発し、生産を開始
1952年10月	高温・高圧管フランジ用バーチカルガスケットを開発
10月	ふっ素樹脂製品（商品名ピラフロン）の生産を開始
1963年 3月	ガスケット事業部を分離、大阪ガスケット工業㈱に現物出資し日本ガスケット㈱を設立
1967年 9月	兵庫県三田市に三田工場を新設
1972年 4月	ピラー不動産㈱（現・北陸ピラー㈱）を設立（現・連結子会社）
1977年 5月	ピラーサービス販売㈱を設立（現・連結子会社）
1980年 3月	日高精工㈱（現・連結子会社）に資本参加
1982年 7月	中部ピラーサービス販売㈱を設立（現・連結子会社）
1984年 5月	大阪証券取引所市場第二部特別指定銘柄に上場
1985年 5月	ピラー電子工業㈱を設立
1987年 4月	敦賀ピラー㈱を設立（平成2年11月北陸ピラー㈱に商号変更）
4月	東京ピラー㈱を設立（現・連結子会社）
1989年 4月	ピラー電子工業㈱とピラー不動産㈱を合併し、ピラー産業㈱に社名変更
10月	京都府福知山市に福知山工場を新設
1990年12月	ピラーテック㈱（現・ピラーエンジニアリングサービス㈱）を設立（現・連結子会社）
1993年 6月	シンガポールに東南アジアの販売拠点として日本ピラーシンガポール㈱を設立（現・連結子会社）
1994年 6月	プロテック㈱（現・日本ピラー九州㈱）を設立（現・非連結子会社）
12月	エヌピイ工業㈱を設立（現・連結子会社）
1995年 9月	大阪証券取引所市場第二部特別指定銘柄の解除を受け大阪証券取引所市場第二部に上場
1996年 4月	関東ピラーエンジニアリングサービス㈱を設立（現・連結子会社）
1997年 2月	台湾においてリエンフーラバープロダクツリミテッドとの合弁会社リエンフーピラー㈱を設立（現・連結子会社）
1999年 9月	米国に日本ピラーアメリカ㈱を設立（現・連結子会社）
2001年 1月	東京証券取引所市場第二部に上場
3月	東京証券取引所及び大阪証券取引所市場第一部に上場
6月	リエンフーピラー㈱（現・台湾ピラー工業㈱）を100%出資子会社とするため、リエンフーラバープロダクツリミテッド保有の全株式を追加取得
2003年11月	大豊工業㈱による日本ガスケット㈱の株式の株式公開買い付けに応じ、株式の全てを譲渡
12月	中華人民共和国に蘇州ピラー工業有限公司を設立（現・連結子会社）
2005年 2月	熊本県合志市に九州工場を新設
3月	山陽ピラーエンジニアリングサービス㈱を設立（現・連結子会社）
2006年 1月	ピラー産業㈱が北陸ピラー㈱を吸収合併し、商号を北陸ピラー㈱に変更
11月	ピラーテクノ㈱を設立（現・非連結子会社）
2007年 4月	中華人民共和国に上海ピラートレーディング有限公司を設立（現・非連結子会社）

本社

製品に関するお問い合わせ先

本社
〒532-0022
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：(06) 6305-1941
FAX：(06) 6305-0606

東京支店
〒100-0011
東京都千代田区内幸町2丁目2番2号
（富国生命ビル）
TEL：(03) 3508-1611
FAX：(03) 3508-1881

横浜支店
〒231-0012
横浜市中区相生町6丁目113番地
（桜木町ANビル）
TEL：(045) 201-1361
FAX：(045) 201-1391

名古屋支店
〒461-0005
名古屋市東区東桜1丁目4番13号
（アイ高岳ビル）
TEL：(052) 962-7861
FAX：(052) 961-5934

京都支店
〒600-8482
京都市下京区堀川通綾小路下ル
綾堀川町293番1（堀川通四条ビル）
TEL：(075) 353-4335
FAX：(075) 353-4336

大阪支店
〒532-0022
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：(06) 6302-5201
FAX：(06) 6305-0373

神戸支店
〒673-0898
明石市樽屋町1番29号
（日工住友生命ビル）
TEL：(078) 914-6654
FAX：(078) 914-6643

広島支店
〒732-0827
広島市南区稲荷町4番1号
（住友生命広島ビル）
TEL：(082) 568-2541
FAX：(082) 262-6685

九州支店
〒861-1116
熊本県合志市福原1番25号
TEL：(096) 292-4511
FAX：(096) 292-4521

幅広い市場で活躍するピラープロダクト

日本ピラー工業は総合シールメーカーとして、石油精製・石油化学、上下水道、自動車、建築から半導体・液晶製造に至る幅広い市場を支えています。しかしそれらの市場で使われる製品のほとんどは、普段の生活では決して目にすることのない、縁の下の力持ちばかりです。
本ページでは、日本ピラー工業の製品の一部をご紹介致します。

グランドパッキン

近年、大気汚染防止のために、二酸化炭素などの生成ガス低減だけでなく、石油精製・石油化学プラントなどの事業所から漏れて「オゾン層破壊」「発がん性」をもたらす有害ガスの低減についても厳しく求められています。
当社は、創業当時より「漏れを最小限に抑える」ことを使命としてきました。CAAA（米国大気汚染防止法）などへの対応はいうまでもなく、多彩なシール技術で環境保全のお役に立ち続けます。

EDP®パッキン

ステムからの漏れ・ステムトルクの低減等、バルブ用パッキンに求められる諸性能を満たしていることはもとより、パッキン内部を透過するガスをも積極的にシールすることで、これからの環境時代に対応できる画期的なバルブステム用グランドパッキンです。
その性能は、米国・EUのさまざまな機関でテストされ、高い評価をいただいています。

EDP®は、日本ピラー工業㈱の登録商標です。

プラント用手動バルブ

すべり材製品

ピラフロンを応用したすべり材製品は建築・土木分野に幅広くご使用いただいています。
渡り廊下、屋根梁、橋梁、免震、杭など次々に用途拡大し、地震などによる建物の被害を軽減するだけでなく経済的な設計も可能になります。

積層ゴム支承
弾性すべり支承
剛すべり支承
など

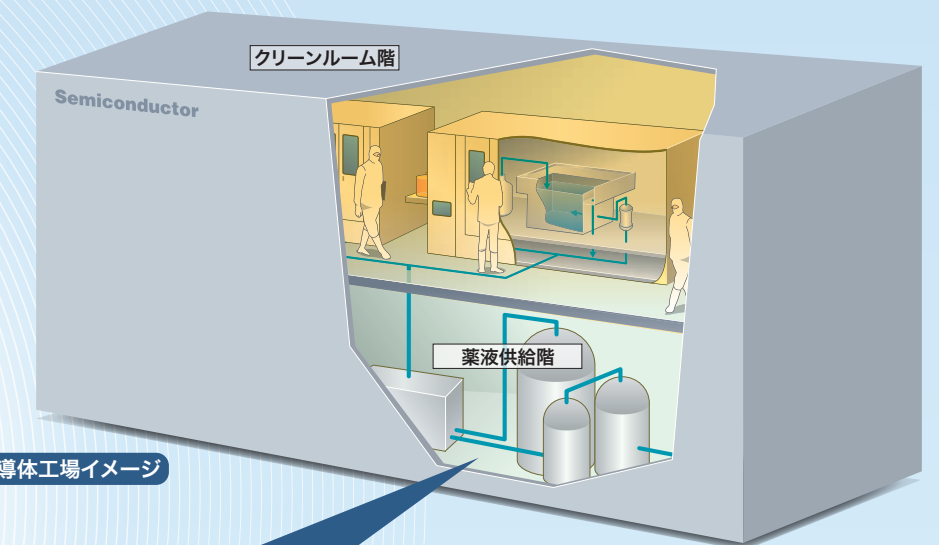
剛すべり支承

剛すべり支承

地震国日本、近年未曾有の大地震に遭遇し、建築物をはじめとした環境破壊はすさまじいものでありました。
そこで、人命を第一に建築物を地震から守るために、当社は免震建物用剛すべり支承を開発しました。
剛すべり支承は、地震時に生じる水平方向のエネルギーを低摩擦ですべることにより吸収し免震建物を地震被害から守っています。
この剛すべり支承は、当社が長年培ってきたふっ素樹脂技術（ピラフロン®）を応用した製品で、数多くの免震建物に使用されています。

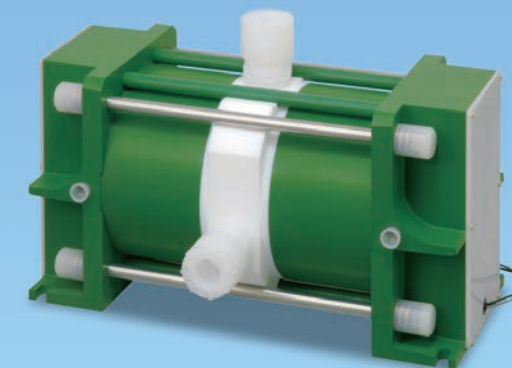
半導体製造装置用製品

半導体は、近年最も進歩した産業といえます。しかしその製造技術（ウェットプロセス）は、1970年代に確立した「RCA洗浄法」をベースとした技術が現在においても使用され続けています。
このウェットプロセスに用いる「高純度」「高温」「高腐食性の薬液」の安定した送液が、今後の半導体の進歩にも不可欠です。

スーパー300タイプピラーフィッティング®

半導体工場イメージ

ふっ素樹脂（PFA・PTFE）を用い、半導体製造に要求される『純粋性』『耐熱性』を保持しつつ、"漏れない"を継手構造に生み出すことは容易ではありません。
シンプルで、時代の要求に応えたシール構造にこそ、「半導体製造装置向けふっ素樹脂継手のデファクトスタンダード」の所以が隠れています。

スーパー300タイプピラーフィッティング®およびピラーフィッティング®は、日本ピラー工業㈱の登録商標です。

ピラー　ベローズポンプ　PKシリーズ

半導体市場で使用されるポンプは、「耐薬品性」「クリーン性」「耐熱性」が要求されます。
PK-100H は、これらの要求を満たしながら、コンパクトで大流量、高駆動圧使用が可能となり高揚程に対応、独自のウォーターハンマー対策により吸込み側の振動を低減等の特徴を持ち、半導体製造工程において活躍しています。

マネジメント体制

ステークホルダーへの考え方

私たちは、事業環境の変化に対応し、お客様の要望に応える新しい価値を提案・提供できる体制の構築を目指しています。

コーポレートガバナンス体制

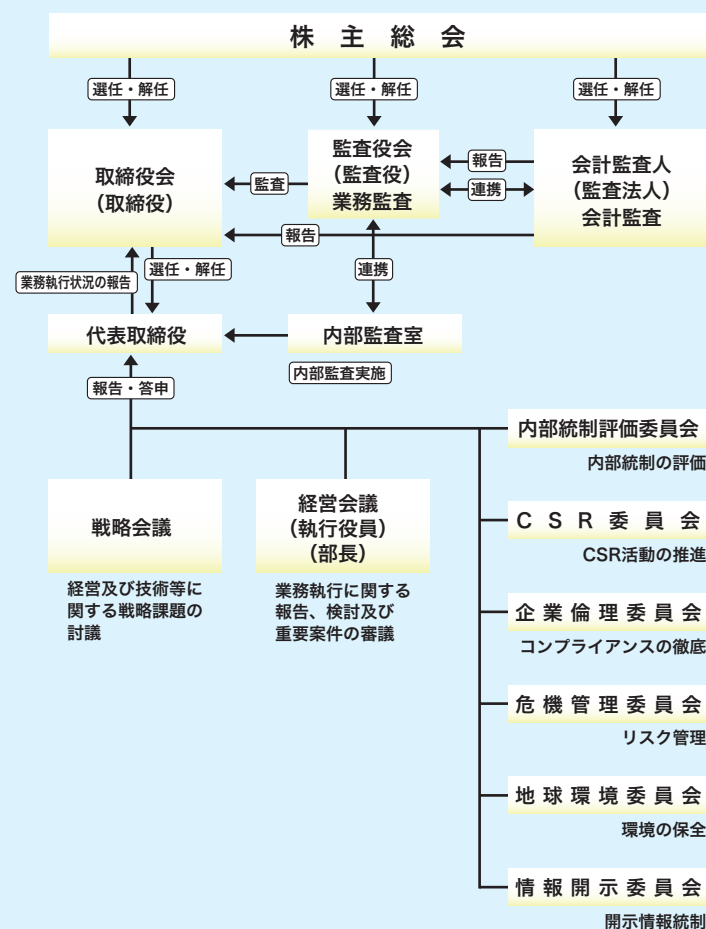
当社では、コーポレートガバナンス体制の徹底運用を経営の最重要課題の一つとして取り組んでいます。グループの企業活動の原点でもある「お客様満足」に徹底して取り組むために、健全かつ透明な意思決定を迅速に行うことを目的としており、お客様からの高い評価と信頼を得ることに努めていきます。

また、そのような取り組みを通じて、企業の持続的な成長と収益の実現を可能にし、企業価値を向上させ、株主の皆様をはじめとするさまざまなステークホルダーの皆様に貢献して参ります。

株主総会を頂点とする体制のもと、各種の会議や委員会を必要に応じて改編することで、当社の課題をより的確に把握し、迅速な対応へと繋げています。

コーポレートガバナンス図

財務報告に係る内部統制

金融商品取引法に基づく財務報告に係る内部統制報告制度への対応として、社内体制の構築及び経営者による評価を行い、その評価結果を株主・投資家の皆様へ内部統制報告書として2008年度より開示しています。内部統制推進組織として内部統制評価委員会を設置し、独立的な内部監査人の任命、プロセスオーナー制度や自己点検制度の導入による責任体制の明確化や効率的な整備・運用状況の評価を実施することで、財務報告の信頼性の確保を図ると共に継続的な改善を行います。

内部統制システムに関する基本方針

①コンプライアンス体制の整備
②情報保存管理の運用
③リスク管理体制
④取締役の効率的職務執行体制
⑤グループ会社の管理体制
⑥監査役による監査体制

コンプライアンス

企業活動にとって重要なステークホルダーの一つである地域や社会に対し、私たちは法令を順守し、倫理的な企業活動を行うことを最も基本的な行動規範の一つに掲げています。この行動規範の徹底は、社内での「コンプライアンス研修の実施」という形で取り組んでおり、また独自のコンプライアンス教育資料の作成・配布、職場単位で勉強会の実施を奨励することで、従業員の意識徹底を図っています。2005年の個人情報保護法の施行をはじめ、下請法強化に対応するための社内での勉強会実施など、常に必要な周知徹底に尽力しています。また、内部通報体制として通報窓口を「社内」「社外」にそれぞれ設置し、法的・倫理的な問題に適切に対処する体制をとっています。

▲入社時、CSRマネジメントプログラム研修の様子

CSR推進体制

当社のCSRマネジメントシステム規程は、経営理念に沿って住みよい地球と豊かな社会環境づくりに貢献していくため、マネジメントシステムの基で計画立案と実行を継続的、かつ有効に行っていくことを目的に制定しています。私たちは、社会と当社が緊密に繋がっていることを自覚し、ステークホルダーとの対話を通じて社会的課題に積極的に取り組み、両者が持続的に発展するための活動に努めて参ります。

更に、活動の基盤にはコミュニケーションが重要であることを認識しており、内部コミュニケーションでは、CSRについての活動の目的・目標、その考え方について定期的に社内に最新動向を踏まえ周知・啓蒙しています。また、ステークホルダーとのコミュニケーションを深化していくため、CSR委員会・関係部門はその課題を明確にし、指標化することによって進捗状況を把握し円滑な関係の維持・向上を目指しています。

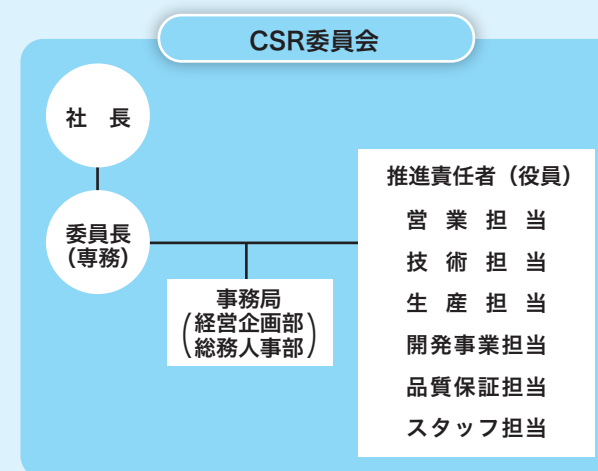
当社ではお客様からいただいたアンケートを基に、社会の関心と信頼に応える情報開示に努めて参ります。

2010年には、社会的責任に関する国際規格であるISO26000が発効されました。ここでは、7つの中核主題として、①組織統治、②人権、③労働慣行、④環境、⑤公正な事業慣行、⑥消費者課題、⑦コミュニティへの参画及び発展が示されています。今後はこれらの主題を視野に入れCSR活動を発展させて参ります。

現在のCSR委員会は、①ステークホルダーとのコミュニケーション実績及び内容、社会的要請の確認、②CSR課題の検討・評価・検証、③評価基準の見直し、④CSRマネジメントプログラム(結果と次年度課題)の検討・評価・検証、⑤ステークホルダー及び対象分野の見直し、⑥基本方針及び本規程の見直し等を行っています。また、実効性を担保するためにCSR活動の実施状況について内部監査室が監査を行いCSR委員会に報告し改善指示内容の検討をしています。

製品安全／お客様への取り組み

ステークホルダーへの考え方

お客様

お客様に満足いただける高品質で安全な製品を提供するために、品質保証活動の推進及び顧客満足向上に努めます。

品質マネジメント

品質理念

私たちは、社是「品質第一」に基づき、「流体の漏れを止める技術」を核として、その技術を活用して顧客の要求に合った魅力ある信頼性の高い「流体制御関連機器製品とサービス」を経済的に供給し、省資源と安全でクリーンな地球環境保全を目的に、広く国際社会に貢献します。

品質方針

日本ピラー工業株式会社は、メカニカルシール、フレキシブルカップリング、グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、支承製品及びニューセラミック製品の開発、設計、製造をしています。

さらに品質理念に基づく顧客ニーズに沿った、新しい製品を提供するために、研究開発を進めています。

これらの事業活動により顧客満足を得るために、品質マネジメントシステムを確立し、その有効性を評価して継続的な改善を組織で実施します。

1. 事業活動の基盤の確立

「見える化」「コミュニケーション」「人材育成」を基軸とした自工程完結活動により、事業活動の基盤を揺るぎないものとし、向上活動への足がかりとします。

2. 継続的な品質向上

2.1 顧客満足の向上

対象となる組織の全部門は、顧客満足を得るために自部門で出来る必要な活動（顧客への提案・情報提供、顧客ニーズに適合した品質の確保、価格・納期並びにサービスの提供など）を品質目標として定め、向上に努めます。

2.2 品質教育と訓練

品質向上の根底は人材の育成にあり、品質教育と訓練を計画的に実施します。

3. 品質マネジメントシステムの改善

3.1 対象となる組織の全部門に、品質に関する自覚・認識の高揚を図るため、従業員に教育訓練、朝礼並びに文書などによる啓蒙活動を行い、知識技能の向上に努めます。

3.2 内部品質監査を実施し、品質マネジメントシステムの維持及び改善を図ります。

4. 品質方針の見直し

品質マネジメントシステムの継続的改善のため、品質方針は年1回見直しを実施します。

品質保証推進体制

お客様に満足いただける高品質で安全な製品を提供するために、品質理念・品質方針を定め、ISO9001に基づく品質マネジメントシステムを構築し推進しています。更に、品質方針にあります「事業活動の基盤の確立」として自工程完結活動により品質向上を図ります。また、年2回行われる担当役員によるマネジメントレビューでは、お客様からいただいたご意見への対応や、モノづくりに対する改善状況を確認し、月例では、製品群別に生産・技術・品質保証部門のメンバーによりQA推進会議を開催し、品質指標に対する実績や対策・向上活動について審議しています。

これらの活動は、品質保証部員が主体となっていますが、この他に、社内資格認定制度による専門教育受講後の試験合格者を、内部品質監査員・購買先監査員・検査員・特殊工程担当者・作業技能士など社内認定し、それぞれが目的に応じた活動を行っています。

▲原子力安全教育風景

ISO9001

国際規格ISO9001の認証は、1995年2月に国内シールメーカーでは初の認証取得となり、それ以降、製品開発時の検証から製品をお客様にお届けした後のサービス活動までの業務について、ルールに基づく、実行、改善を行い、顧客満足の向上を目指した活動を行っています。また、品質マネジメントシステムのプロセス及びその有効性は、認証機関による年1回の定期監査及び3年に1回の更新監査で確認され、継続的に維持しています。

品質マネジメントシステムの維持管理及び向上を図る活動として、

- 「品質方針」の各職場での掲示
- 「品質方針携帯カード」の全従業員への配付
- 「品質マニュアル」の従業員の誰もが閲覧できるための社内イントラネットによる公開

などを実施しています。

▲認証証明書

▲第三者監査受審風景

製品の安全性

お客様に安全な製品を提供すること及び安全にご使用いただくための活動として、

- 技術・開発部門での、適切な設計段階において確かな設計品質のための設計審査の実施
- カタログ・取扱説明書・MSDSなどは、技術・生産・品質保証などの各部門により検討後、発行
- 当社三田工場研修センターでの、実際の当社製品を使ってのお客様による実習

などを実施しています。

担当者からのコメント

品質保証グループでは、ISO9001に基づく品質マネジメントシステムの維持管理及び向上を図る活動を行っています。これは、「品質マネジメントの原則」の一つでもある顧客重視の活動です。

お客様に満足いただける高品質で安全な製品を提供するために、品質理念である社是の「品質第一」を常に念頭に置いて製品、サービスの提供を心がけて参ります。

品質保証部　品質保証グループ　課長　湊　洋二

従業員への取り組み

ステークホルダーへの考え方

従業員

「企業風土の醸成・働きやすい職場づくりを目指して」

私たちはグローバルな環境変化に柔軟に対応し、顧客の目線で問題の解決に取り組む従業員の育成と企業風土づくりを目指し、従業員の高い就業意欲の向上を目指しています。

労働安全衛生方針

労働災害の発生状況、労働災害撲滅への取り組み

本社では、法令を順守し、健康で活力あふれ、安全で働きやすい快適職場を目指そう！の基本方針のもと、産業医による毎月2回の健康管理や職場環境の安全確認パトロールの実施、また今年からは毎月1回の専門カウンセラーによる派遣カウンセリングの実施など、ハード面とソフト面の双方から従業員の健康の維持・向上に努めています。

〈安全管理〉

工場では、2010年度は「地道に、身の丈に合った安全衛生活動で無災害を継続する！」という基本方針を掲げ、安全管理に取り組んでいます。教育・啓蒙活動で、人の意識を向上させ、万全の体制を整備し、安心して働くことのできる職場環境づくりの実現を目指しています。

社員が安全に働ける場所であってこそ、製品や外部環境への負荷も少なくなります。

三田工場は今年度、2500日の連続休業無災害目標を達成し、今後は3650日の新しい目標を目指していきます。

働きやすい職場環境

工場での取り組み

▲AED講習風景

〈リスクアセスメントの実施〉

生産工程の多様化や、新たな機械設備が導入されることで労働災害の原因も多様化し、その把握が困難になってきています。

職場内に日常的に潜んでいる危険要因や有害要因を洗い出し、災害を未然に防止するため、工場ではリスクアセスメントの手法を用いています。

安全、及び衛生の両分野において、災害のない安心して働ける職場環境を目指して活動を継続中です。

また工場法規制順守のための研修会も常に新しい法令に基づき、「活動の質的向上」を目指しています。

労働災害データ：'06〜'10年度

	三田工場		福知山事業所		総計
	休業	不休	休業	不休	
06年度	0	8	0	8	16
07年度	0	0	0	2	2
08年度	0	4	0	4	8
09年度	0	2	0	1	3
10年度	0	2	1	1	4
総計	0	16	1	16	33

〈三田工場〉

工場内無災害を目標とした活動の一環として、2007年度より開始した「安全塾」も継続中です。今年度からは不休災害をもゼロにすべく、危険予知(KYT)を重視した教育へと方向性をシフトしています。

▲安全塾風景

〈福知山事業所〉

毎年、消防署のご協力を得て消火器・消火栓の取扱い訓練を実施することにより防災面での意識向上も努めています。

また今年度よりAEDも導入し、社員への啓蒙活動を行っています。

オフィスでの取り組み

メンタルヘルスの問題が全国的にも広がっています。従業員が心身ともに健康で、仕事にやりがいと生きがいを持って取り組めることは当社にとって一番とも言える重要な経営資源です。

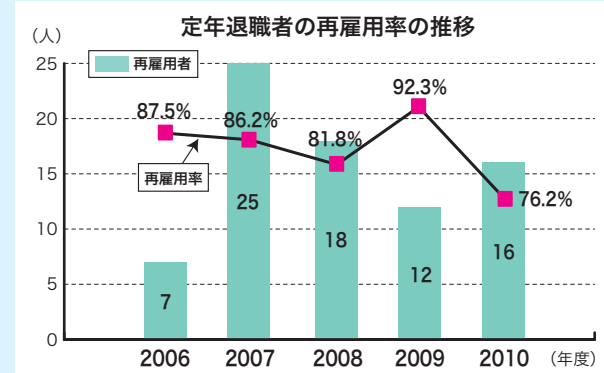
私たちは、産業医による健康相談等に加え、2008年6月に従業員のための外部相談窓口「EAP(Employee Assistance Program：従業員支援プログラム)」を導入しました。利用実績は2008年度：延べ17人、2009年度：延べ6人、2010年度：延べ31人でした。社内で行った直近のアンケート結果からは、制度の社内認知度も高まってきており、「必要があれば利用してみたい」が83%と全体の8割を超えています。

2010年度からは本社・三田工場・福知山事業所への毎月1回の派遣カウンセリングの実施も開始しました。

こういった取り組みを通じて、目には見えにくいですが、従業員がその能力を最大限に発揮できる職場づくりを実現し、企業活動の発展に貢献したいと考えています。

多様な人材の活用

定年退職者の再雇用

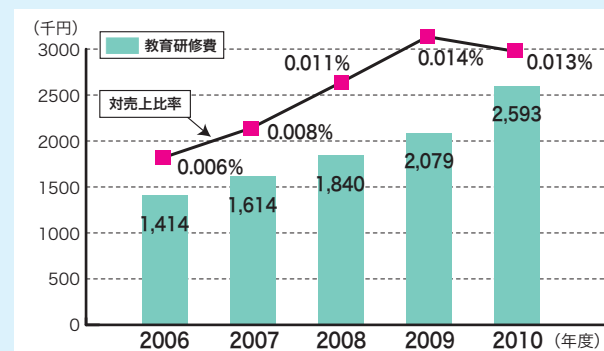
私たちは、高年齢者雇用安定法の求める再雇用制度の適切な運用に努めており、60歳の定年を迎えた従業員についてもイキイキと働くことのできる体制をとっています。2010年度は21名の定年到達者のうち16名が再雇用されました。グローバルな競争が激しくなる中で、彼らの確かな技術と経験を最大限に活かし、そこから生まれる示唆を次の若い世代が引き継いでいく体制づくりを目指しています。

人材育成

自ら成長する企業風土を目指して

私たちはグローバルな環境変化に柔軟に対応し、顧客の目線で問題解決に向かう従業員の育成と企業風土づくりに取り組んでいます。

その一環として、2009年度からは特に自己啓発通信研修の支援制度を大幅に拡充しています。自己啓発通信研修は、新入社員から役員の全てを対象に通信研修履修者(修了者)には助成金を支給する制度ですが、それまでの助成金支給率を2倍以上に拡大して実施しています。

それに伴い人材育成にかかる教育研修費用は増加していますが、私たちは、個人のスキルアップが業績や企業の組織力を向上させ、こういった取り組みの継続が自ら成長する企業風土を形づくっていくと考えています。

今後は個人のスキルアップを組織(チーム)としていかに効率的にまとめあげるかといった課題に向き合いながら、どんな環境にも迅速に柔軟に対応できる人材育成、企業風土づくりを続けていきます。

トピックス マネージメント研修の実施

上司と部下の適切なコミュニケーションの充実及びマネージャーとしてのスキルアップを通じた組織の活性化を目的に課長クラスを対象に「マネージメント研修」を前年度に引き続き実施しました。

簡単なロールプレイやゲームを通じて、部下に仕事を任せるときには何をどのように示せばよいのかなど、基本的なことであるが、日頃無意識に行っているコミュニケーションを考え直させられる実践的な研修となりました。

今後も「よりよい企業風土の醸成」を目指してあらゆる視点から研修を実施していきます。

お取引先様への取り組み

ステークホルダーへの考え方

お取引先様

「お取引先様とは、共存共栄」

当社方針の共有化のもと、健全なパートナーシップの構築に努力するとともに、「公平・公正な取引 ＋ QCDの確保 ＋ グリーン調達」を求めて参ります。

お取引先様とのパートナーシップ

お取引先様方針説明会

当社では、当社方針をお取引先様と共有化し、信頼関係を築きあげながら、国内外を問わず公平・公正で自由な競争のもと、最適調達が実現できるようにと、毎年「お取引先様方針説明会」を開催しています。

全社方針／各部門方針／環境方針／品質方針をご説明し、「共存共栄」をキーワードに、競争のできるQCD及び量の確保、並びにグリーン調達の共有化を致します。

▲方針説明会

表彰制度

当社では、年度毎に貢献度を総合的に評価し、「メカニカルシール(MS)」「パッキン・ガスケット(GP)」「ふっ素樹脂製品(PF)」の3グループからそれぞれ1社計3社様を毎年表彰しています。

グループの現場に密着したお取引先様の表彰により、更なるご協力が得られるとともに、他のお取引先様の啓蒙に繋がっています。

▲表彰

反社会的勢力への対応

当社は、適切かつ健全な企業活動を展開するにあたり、「企業が反社会的勢力による被害を防止するための指針」に従い対応しています。そのため、反社会的勢力に対しては、お取引先様とも連携をとりながら、確固たる信念を持って断固とした姿勢で臨み、関係を遮断し、公共の信頼を維持・継続するべく努力しています。

(反社会的勢力に対する方針)

①取引を含めた一切の関係を遮断
②組織としての対応と外部専門機関との連携
③裏取引や資金提供の禁止
④有事における法的対応

トピックス

2010年度は、化学物質の環境への影響を最小限にすることを目的に、製品に関する基準にREACH規則を追記しグリーン調達基準書の改訂を行いました。

今後もサプライヤーに協力いただき 、環境に配慮した調達を推進し環境負荷低減に貢献できるように努力致します。

調達部　主査　中野　学

株主・投資家の皆様への取り組み

ステークホルダーへの考え方

株主・投資家の皆様

株主・投資家の皆様の立場を尊重し、企業情報を積極的かつ公平に開示します。

基本的な考え方

当社は、健全な財務体質を堅持しつつ、環境に即した事業展開と効率的な経営を行って参ります。また、中長期的な視点で安定した利益と成長を図ることによって企業価値の向上を目指し、株主・投資家の皆様の期待に応えていきます。

配当方針

株主の皆様への利益還元を経営上の重要課題の一つとして位置付けており、安定的かつ継続的な配当と配当水準の向上に努めることを基本方針としています。内部留保金につきましては、企業体質の強化や安定的な業容の拡大のために充実が不可欠であると認識し、競争力強化や新技術の開発、研究開発など長期的な視点に立って、将来の企業価値を高めるための投資に有効に活用して参ります。

株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

株主総会の開催

会社設立以来、公正で適切な情報開示という基本理念に基づき、より多くの株主様に対し社長自ら経営状況の報告をさせていただく大切な場として、株主総会の円滑な運営に尽力しています。

当社の定時株主総会は、毎年6月下旬に大阪本社の大会議室において開催され、映像等による総会のビジュアル化を実施し、営業結果や各製品部門別における事業概況、対処すべき課題などについての見える化に努めています。本年6月開催の第63回定時株主総会では、3件の議案について審議が行われ、それぞれ承認可決されました。

今後もより開かれた株主総会を目指して、工夫を重ねて参ります。

▲ピラーレポート（営業のご報告）

IR活動

個人投資家向けIR活動として、証券会社などが主催する個人投資家向けイベントの参加を行っています。また、IR担当部門長が中心となり、証券会社、信託銀行、投資顧問会社、投資信託会社などのアナリストを対象に、随時、会社概要業績などについて説明会を実施しています。当社ホームページのIR・投資家情報においては、決算短信などの決算情報、有価証券報告書及び四半期報告書、財務指標などを掲載しています。また、ニュースリリースとして決算情報以外の適時開示資料も掲載しています。

▲資産管理フェアブース

地域社会への取り組み

ステークホルダーへの考え方

地域社会

「環境保全こそが人類共通の最重要課題である」を主軸に、地域社会貢献活動や環境負荷の継続的な削減に取り組んでいます。また、地域とのコミュニケーションを推進し、私たちの理念や活動についてご理解いただけるように努めています。

地域ボランティア・社会福祉活動

5Sデー（クリーンデー）

▲清掃風景

企業市民として、私たちの活動する地域を綺麗にしていきたいと考えています。

三田工場及び福知山事業所では、地域の美化･環境保護活動の一環として、月に一度、工場周辺エリア（約1.5km）の清掃活動を行っており、今年度は延べ248人が参加しました。

色々な人のために

▲ペットボトルキャップ回収箱

定期的･継続的な社会福祉活動として、毎年2回、日本赤十字社のご協力の下、工場内にて献血活動を実施しています。また、ペットボトルのキャップやプルトップの寄付に加え、使用済み切手や書き損じ葉書等の回収も始めました。小さなことではありますが、私たちができることをアピールしつつ、さまざまな活動の輪を広げていく予定です。

これまでにキャップを約68kg、プルトップを約16kg寄付することができました。

地域とのコミュニケーション

地域の学びを支援

学生の就業意識、将来の職業選択に役立ててもらうため、地元中学生の実社会体験学習「トライやる･ウィーク」、及び地元高校生や大学生のインターンシップ（就業体験）の受け入れを毎年実施しています。

またその中で、環境負荷の削減と環境保全への取り組みについての学習体験の場も設けています。

今後も学校の中では学べない生きた社会学習の場を提供し、地域に貢献して参ります。

地域活動への参加

福知山事業所では、立地している長田野工業団地他社の方々と共に、交通安全週間には通勤時に近隣主要交差点でのシートベルト着用･携帯電話禁止等の呼びかけを行い、クリーンパトロールとして工業団地内の美化活動に積極的に参加しています。

三田工場においても、地域の夏祭りやイベント等の協賛活動を積極的に行っています。

▲インターンシップ風景

▲インターンシップ風景

▲工場見学会

日本ピラー工業について
社会性報告
環境報告

環境マネジメント

環境理念

私たちは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題であることを自覚し、「流体制御技術」を応用した製品とサービスで、省資源と安全でクリーンな環境づくりに貢献します。

環境方針

日本ピラー工業株式会社三田工場及び福知山事業所はメカニカルシール、フレキシブルカップリング、グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、支承製品及びニューセラミック製品の設計・製造をしています。

さらに環境理念に基づく新しい製品を提供するために、研究開発を進めています。これらの事業活動と環境との調和を図るため、環境マネジメントシステムを確立し、環境負荷を減らすための継続的な改善と汚染の予防を図ります。

1. 法規制等の順守

環境関連の法律、規制、協定及び地域との約束事の順守に止まらず、技術的、経済的に可能な範囲で自主基準を設定し、一層の環境保全を図ります。

2. 継続的な環境負荷の低減と環境汚染の予防

2.1 工場及び事業所の主要なエネルギーは電気と灯油とガスです。エネルギーの効率的な利用に努め、温室効果ガスの削減を図ります。

2.2 現在削減対象としている廃棄物はプラスチック、有機溶剤、廃油です。廃棄物の発生を少なくすることに努め、発生した廃棄物の再資源化を図ります。

2.3 揮発性有機化合物の使用量削減、有害化学物質の保管管理及び化学物質の規制への対応を図ります。

2.4 工場及び事業所の周辺は緑に恵まれた立地環境にあり、このすばらしい環境を守るため排気ガス、汚水、騒音等の環境汚染の低減を図ります。

3. 環境にやさしい製品の開発・改良

流体制御関連機器メーカーとして、製造・出荷から使用・廃棄までの環境負荷低減を考え、有害な環境影響を最小にする製品の開発・改良を図ります。

4. 環境マネジメントシステムの向上

4.1 工場及び事業所の従業員に環境責任に関する自覚高揚のため、教育訓練･啓蒙活動を行い、知識や技能の向上を図ります。

4.2 関連会社、協力会社、仕入先会社に環境改善活動に対する理解と協力が得られるように図ります。

4.3 内部環境監査の質を高めるため、監査員の力量と監査技法の向上に努め、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

4.4 品質マネジメントシステムと統合を目指し、効率的、効果的なシステムへスパイラルアップを図ります。

5. 環境方針の公表、コミュニケーション

5.1 環境方針は、工場及び事業所の従業員に周知致します。

5.2 環境方針及び活動結果は、CSR報告書を用いて、外部に公表致します。

5.3 工場及び事業所の立地条件を認識し、関係官庁、地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の環境改善に努めます。

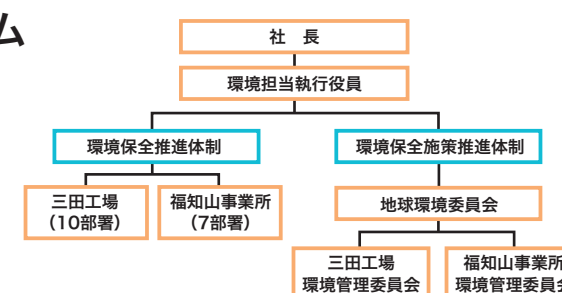
環境マネジメントシステム

推進体制

- 社　長
  - 環境担当執行役員
    - 環境保全推進体制
      - 三田工場（10部署）
      - 福知山事業所（7部署）
    - 環境保全施策推進体制
      - 地球環境委員会
        - 三田工場 環境管理委員会
        - 福知山事業所 環境管理委員会

当社は、三田工場と福知山事業所による環境管理体制を構築し、環境担当執行役員をトップとした「地球環境委員会」により環境マネジメントシステムを統括しています。

また、「環境管理委員会」により環境側面の特定、環境目的、目標を含む環境マネジメントプログラムを策定しています。更に三田工場10部署、福知山事業所7部署で構成された推進体制からなる環境組織により環境保全活動を推進しています。

日本ピラー工業について
社会性報告
環境報告

著しい環境側面

三田工場及び福知山事業所の事業活動・製品・サービスに関して環境に影響を与える、又は影響を与える可能性のある環境側面を漏れのないように抽出し、定常時、異常時、緊急時の3つの状況に区分して、定量的に評価しました。その評価結果から、環境影響の大きい項目を「著しい環境側面特定化登録台帳」に記載しています。

2010年度　三田工場・福知山事業所「著しい環境側面特定化登録台帳」

	三田工場			福知山事業所		
	環境側面	該当工程又は設備	環境影響	環境側面	該当工程又は設備	環境影響
マイナスの環境側面	酸化クロム排気	セラミック溶射 集塵機	大気汚染	燃焼ガス	排ガス処理装置	大気汚染
	ふっ素樹脂分解ガス	焼成炉	大気汚染(異常時)	ふっ素樹脂分解ガス	焼成炉 排ガス処理装置	大気汚染(異常時)
	CO_2の排出 (排気ガス)	車両、冷暖房機	大気汚染 その他の地球環境	CO_2の排出	吸収式冷温水機 燃焼式排ガス処理装置	大気汚染 その他の地球環境
	廃パッキン	編組機	水質汚濁 土壌汚染	HCFC-141bの使用	製品の洗浄	大気汚染 水質汚濁 土壌汚染
	ジクロロメタンの使用	製品の洗浄	水質汚濁 大気汚染	ジクロロメタンの使用	製品の洗浄	水質汚濁 大気汚染
	廃棄物の発生	三田工場全体	大気汚染 土壌汚染 資源の枯渇	廃棄物の発生	福知山事業所全体	大気汚染 土壌汚染 資源の枯渇
	酸・アルカリの使用	製品の洗浄	水質汚濁			
	騒音の発生	三田工場全体	その他の地域環境問題			
	油の流出	排水ポンプ等	水質汚濁(異常時)			
	硫酸流出	中和処理装置	水質汚濁(異常時)			
	プロパンガス漏洩	実験装置	大気汚染(異常時) その他の地域環境問題			
プラスの環境側面	グリーン調達	購買活動	化学物質の有害影響 廃棄物の発生			
	環境配慮型製品の 開発・改良	製品開発・改良	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地球環境問題	環境配慮型製品の 開発・改良	製品開発・改良	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地球環境問題
	設備の保全	設備全般	資源の枯渇	設備の保全	金型の保全 設備全般	資源の枯渇
	不良率の低減	製品品質の保証	廃棄物の発生 資源の枯渇	不良率の低減	製品品質の保証	廃棄物の発生 資源の枯渇
	環境製品製造情報管理	環境負荷物質情報管理	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 資源の枯渇	廃棄物の低減	3Rの推進	廃棄物の発生 資源の枯渇
	環境マネジメント プログラム実行支援	環境サポート活動	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題	環境マネジメント プログラム実行支援	環境サポート活動	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題

環境監査　ISO14001

●外部環境監査

環境マネジメントシステムの有効性を確認するため、認証機関DNV（デット　ノルスケ　ベリタス　エーエス）による監査を年1回受審しています。本年度の監査の結果は下の表の通りです。その結果、軽微な不適合については、是正処置を実施し、環境マネジメントシステムが有効かつ適正に運用されていると判定され、認証登録継続を承認されました。

DNV監査による指摘事項

項　目	件　数
軽微な不適合	1件（福知山事業所）
観察点	2件（福知山事業所）

▲認証証明書

●内部環境監査

環境マネジメントシステムのPDCAサイクルに基づき、年2回内部環境監査を実施しています。環境マネジメントシステムの理解、環境マニュアルに基づくプログラムを実施しているか等、マネジメントシステムが有効に働いているかのチェック機能として、更なる改善を実施しています。

環境教育

従業員の環境保全に対する意識の向上を目的として、一般教育・環境影響教育・緊急対応訓練・内部環境監査員教育をそれぞれの目的に合わせ、従業員、協力会社、構内請負会社、派遣会社を対象に実施しています。

▲EMS研修の様子

法規制の順守への取り組み

事業活動において適用される法規制を順守するため、環境関連の法規制を「環境法規制及びその他の要求事項一覧」にまとめ、順守すべき事項を明確にし、定期的に監視測定を実施しています。

2010年度は、規制基準を一部超過しているものがあり、その内容は以下の通りです。

①騒音

三田工場敷地境界線を測定した結果、2地点の規制値超過が検出されました。

昨年度より2地点の改善となりましたが、基準値は朝・昼・夜とそれぞれ値が異なり、基準値を順守できていない時間帯もあり、今後も改善を実施していきます。

	該当法	該当施設	規制項目	順守状況	
				三田工場	福知山事業所
大気系	大気汚染防止法	暖房蒸気ボイラー	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	—
		温水ボイラー	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	—
		吸収式冷温水機	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	—
		触媒燃焼式 排ガス処理装置	ばい煙	適	適
		熱処理炉	敷地境界線ふっ化化合物濃度	適	—
		セラミック溶射集塵機	敷地境界線クロム化合物濃度	適	—
		工場集塵機	ばい煙	適	適
		湿式スクラバー 排ガス処理装置	ばい煙	—	適
水系	下水道法	工場排水	下水道法に定める項目	適	—
			福知山市環境保全協定に 定める項目	—	適
	水質汚濁防止法	雨水排水	ジクロロメタン	適	適
		湿式スクラバー 排ガス処理装置	排水	—	適
土壌汚染	地下水汚染環境基準	敷地内地下水	環境基準に定められた項目で 使用実績のあるもの	適	—
騒音	騒音規制法	工場全施設	敷地境界線騒音	左項①	適

—：各工場に該当しない法規制です。

環境活動の目標と実績

業務改善による環境負荷の低減を行うため、環境方針に基づき、以下の環境目的を掲げた環境マネジメントプログラムを作成し、目標達成に向け環境保全活動に取り組んでいます。

環境活動の目標と実績（表）

No.	環境目的	三田工場		福知山事業所	
		2010年度環境目標	活動実績	2010年度環境目標	活動実績
1	エネルギー使用量の削減	2009年度比 1.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比 10%削減 使用量は増加したが、出荷高増加による影響が大きな要因	2009年度比 10%削減 （出荷高原単位）	出荷高原単位　2009年度比14.1%削減 出荷高が78%増加したことも大きな要因
	CO_2排出量の削減	2009年度比 1.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比 4%減少 使用量は増加したが、出荷高増加による影響が大きな要因	2009年度比 1.0%削減 （出荷高原単位）	出荷高原単位　2009年度比17.5%増加　（注3） 夏季の猛暑により空調用の都市ガスの使用量が155%と大幅に増加したことが要因
2	有害物質の使用削減、収支管理	鉛による土壌汚染の未然防止	鉛材収支管理の徹底	———（注2）	———
		鉛使用パッキンを2010年度までに全廃	（全廃できず）鉛使用パッキンの代替品の推奨を継続中	HCFC-141b（注4）を代替品への切替による撤廃	代替品の使用テスト等を実施し、10年12月から洗浄機の洗浄液を代替品へ切替完了
		ジクロロメタンの使用量2009年度比 20%削減 （出荷高原単位）	2009年度比 55.2%増加 大気放出管理を徹底したが、生産量が増加したことが要因	ジクロロメタン使用量 2009年度比 1.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比22.8%削減 実使用量としては生産量の増加により41.7%の増加 出荷高が大きく増加したことが大きな要因
		環境負荷物質管理	改正PRTR法対応 EU環境法規制への対応 MSDS管理HPの作成	———	———
3	グリーン調達（注1）の推進	グリーン調達基準書の運用見直し	グリーン調達基準書の改訂 適用範囲の見直し	———	———
4	法的要求事項の順守	ふっ化水素の発生0件 （ふっ素樹脂熱処理炉）	発生なし 温度記録の確認 過熱防止器の点検	触媒燃焼式排ガス処理装置の排ガス市規制基準値以下の維持	超過事故0件
		クロム粉の排出0件 （セラミック溶射、集塵装置）	発生0件	———	———
		敷地境界線騒音基準値以下	年2回測定 改善2件（残り2件）	スクラバー排ガス処理装置の排ガスについて福知山市環境保全協定値以下の維持	超過事故0件
		地下水の水質汚濁を環境基準値内に維持	超過事故0件 年6回測定 全て基準値内	ふっ素樹脂熱処理炉の過高温によるふっ素樹脂分解ガス発生の事故0件	超過事故0件
		工場排水水質を下水道法基準値内に維持	超過事故0件 日常点検・月度定期検査の実施・雨水排水検査の実施	工場排水水質の市規制基準値以下の維持	超過事故0件
		有害液体の流出事故0件	発生なし 月次点検表にて詳細管理		
5	廃棄物の発生量	廃棄物再資源化の促進 液体廃棄物リサイクル率90.8% 固形廃棄物リサイクル率41.6%	リサイクル率 液体廃棄物の 84.7% 固形廃棄物の 40.2% （目標未達成） ・古紙･シュレッダーリサイクル量の計測	リサイクルの推進として固形廃棄物のリサイクル率70%実施する	リサイクル推進を実施してきたが73.4%リサイクルを実施
		廃棄物の発生量を2009年比10.0%削減（出荷高原単位）	2009年度比 5.6%削減 （目標未達成）	総廃棄物排出量 2009年度比 3.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比5.4%削減 実量としては68.8%増加、出荷高増による影響もあり
6	環境配慮型製品開発	安全でクリーンな環境づくりに貢献する製品を開発改良	実績4件（開発継続中）	射出成形金型の保守、改良により安全でクリーンな環境づくりに貢献する	実績改良12件実施
		安全でクリーンな環境づくりに貢献する生産設備を開発改良	実績2件	生産設備及び共通設備の改良・導入により安全でクリーンな環境づくりに貢献する	実績2件完了
		サービス工事自責クレーム0件	年0件達成	安全でクリーンな環境づくりに貢献する製品を開発・改良する	実績7件完了
7	環境負荷低減のための教育訓練の実施	教育訓練の実施	教育訓練計画により実施	教育訓練の実施	教育訓練計画により実施
		仕入先様・協力会社様への要求事項の伝達及び指導	環境方針等の説明会の開催 CSR報告書の送付	協力会社様への要求事項の伝達及び指導	環境方針・環境法規制等の説明を実施
8	環境ボランティア活動	1回／月	工場周辺、通勤路の清掃を実施	1回／月	工場周辺の清掃を実施

注1．グリーン調達：環境負荷の少ない製品･部品･原材料を優先的に調達すること。
　2．———　：主に三田工場の活動のため、福知山事業所ではプログラムに入れていない。
　3．CO_2排出部署のみの出荷高から原単位を算出し前年度比較をしています。
　4．HCFC-141b：オゾン層破壊物質であるフロン類の一つ。

地球温暖化防止

省エネルギー

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

工場で消費する主要なエネルギーは、電気、灯油、天然ガス、プロパンガス及びガソリンです。

エネルギーの総使用量は熱量に換算したもので表しています。この熱量と出荷高から原単位（出荷高千円あたりの熱量使用量）を算出し、削減活動に取り組んでいます。その結果、2009年度に対して原単位で7.5%削減となりました。

●三田工場

設備メンテナンスによる省電力化、作業時以外の消灯等、運用改善による改善の他、インバーター式コンプレッサーの導入等を実施しました。その結果、影響度の大きい電気使用量は、生産量の増加が影響し、2009年度に対し9.9%増加しました。また、灯油、プロパンガスの使用量も増加し、総エネルギー量は10.9%増加したものの、原単位では10.0%削減となりました。

●福知山事業所

レイアウト変更による工場ラインの見直し、工場内排気ファン等の運用改善。また、各部署における地道な改善活動を実施致しました。その結果、エネルギー使用量としては2009年度比53%増加しましたが、生産量の増加に伴い出荷高が78%増加したため、出荷高原単位での総エネルギー量は2009年度に対して14.1%削減となりました。

CO_2排出量削減

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

直接的なCO_2の排出として、三田工場では灯油･プロパンガス、ガソリンを使用、福知山事業所では天然ガスのみを使用しており、削減対象として活動しています。

CO_2の排出量は、炭素量に換算したもので表しています。この排出量と出荷高から原単位（出荷高百万円あたりの炭素排出量）を算出しています。

2009年度に対してCO_2の排出量は原単位で7.6%増加となりました。

●三田工場

2010年度は、2009年度に対して灯油使用量が22.0%増加、プロパンガス使用量は4.7%増加、ガソリン使用量は10.6%減少となりました。出荷高原単位での総排出量は2009年度に対して4.0%削減となりました。

●福知山事業所

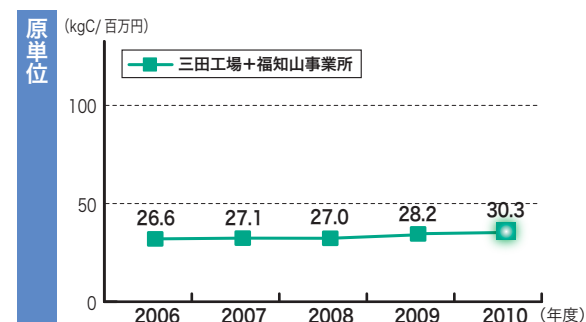
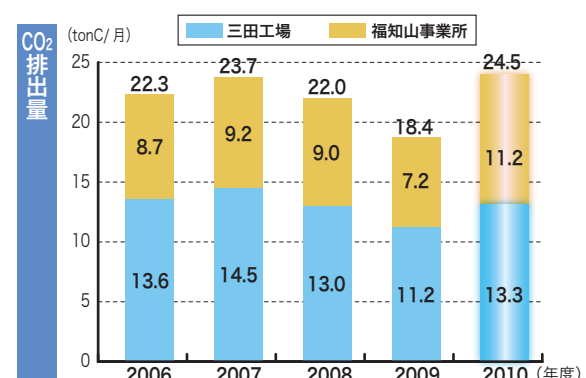
ガス消費設備としては、主に空調用と排ガス処理装置があります。

排ガス処理装置については、ばい煙発生装置の停止時に確実に燃焼を停止させています。

空調用においては、昨年夏季の猛暑に冷房強化と運転時間の延長等を実施したため、ガス使用量が2009年度比、空調設備のみで55%増加しました。ガス消費設備は、一部の部署に限られ、その関係部署の出荷高が、増加したもののガス使用量が上回り、出荷高原単位での排出量は2009年度に対して17.5%増加となりました。

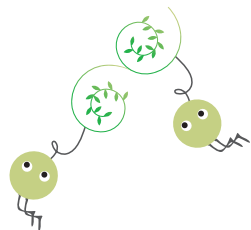
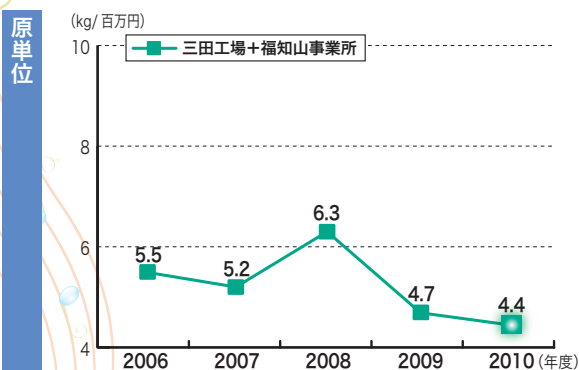
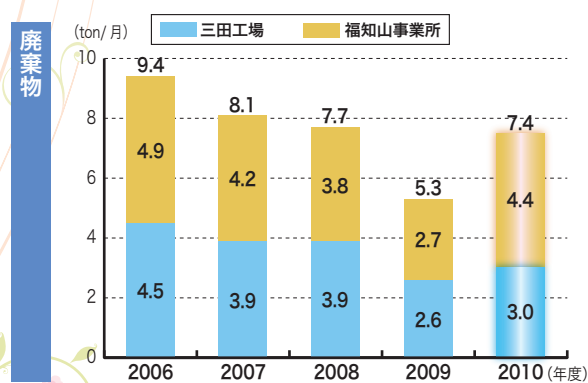
工場合計エネルギー使用量（三田工場＋福知山事業所）

工場合計CO_2排出量（三田工場＋福知山事業所）

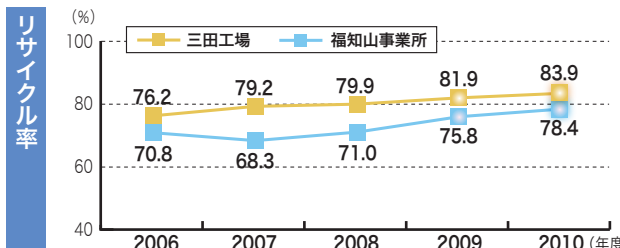
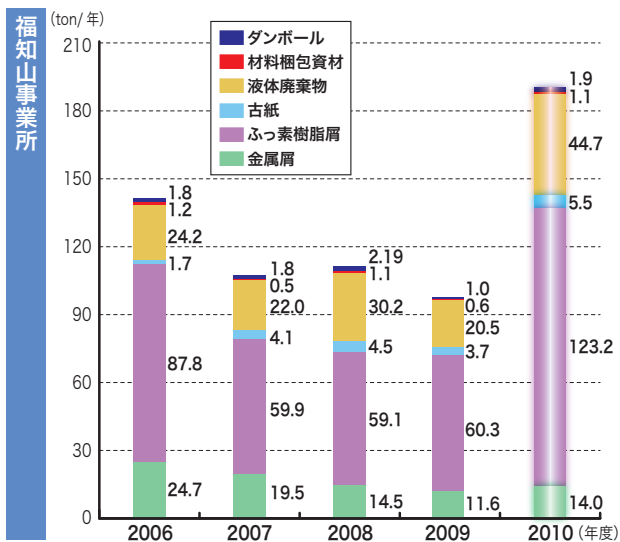
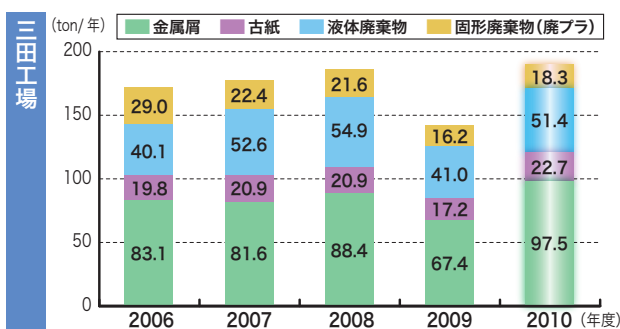
循環型社会への対応

産業廃棄物処理の状況

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）
2010年度の総廃棄物排出量は、89tとなり、2009年度に対して39.6%増加しました。また、原単位では6.4%削減となりました。

●三田工場
液体廃棄物の84.7%、固形廃棄物の40.2%をリサイクルしています。また、生産設備の開発、改良により原単位は2009年度比5.6%削減しました。

●福知山事業所
液体廃棄物に関しては、100%補助燃料としてリサイクルを継続実施しています。
固形廃棄物に関しては、78.3%をリサイクルしています。2009年度に対して原単位は5.4%削減しました。

産業廃棄物排出量（三田工場＋福知山事業所）

リサイクルの実施状況

リサイクル活動においては、金属屑、ふっ素樹脂等を回収し、再資源に利用、液体廃棄物はセメント工場の補助燃料として、また廃プラスチック類はボイラー燃料としてリサイクルしています。
三田工場では、2009年度に対してリサイクル量は生産量の増加が影響し、33.9%と大きく増加しました。リサイクル率としては2009年度比2%増加しました。
福知山事業所では、ふっ素樹脂等継続的にリサイクルを実施し、2009年度に対してリサイクル量は42.3%増加しました。これは、三田工場と同様に生産量の増加に伴う廃棄物全体の増加によるものです。また、リサイクル率としては、2009年度比2.6%増加しました。

リサイクル実施状況

化学物質の安全管理、環境会計

化学物質の安全管理

当社では、国内外の法令に基づき環境負荷化学物質を管理し、PRTR法の届け出、お客様からの当社製品の化学物質に関する情報の開示、ご要望への対応を進めています。
また、ジクロロメタン等、PRTR法指定化学物質の使用量の削減活動を行い、環境負荷の低減に取り組んでいます。

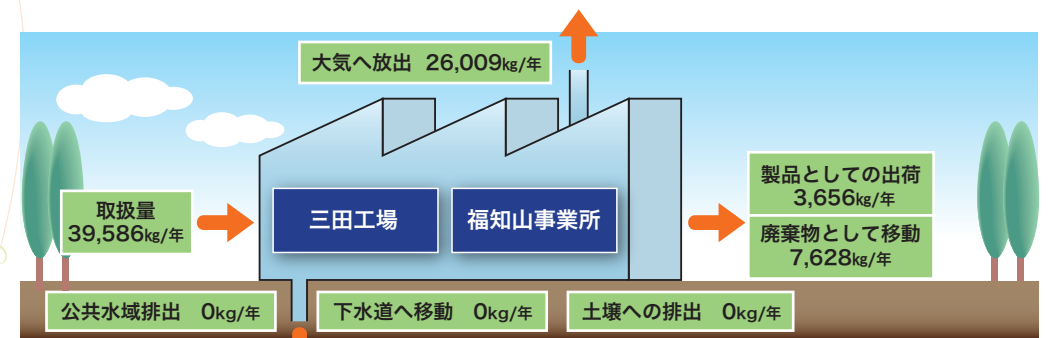
PRTR法対象物質の管理

弊社のPRTR法（Pollutant Release and Transfer Register：化学物質排出移動量届出制度）法管理規定に基づき構築した「PRTR法管理システム」を用いて届け出を行いました。

PRTR法届出対象物質一覧表　2010年度版　（単位：kg/年）

	化学物質名	取扱量	排出量 大気への排出	排出量 公共用水への排出	排出量 土壌への排出	排出量 埋立処分	移動量 下水道への移動	移動量 廃棄物としての移動	移動量 製品としての移動	リサイクル量
三田工場	HCFC-141b	4,925	4,876	0	0	0	0	49	0	0
	ジクロロメタン	6,076	4,857	0	0	0	0	1,219	0	0
	クロム及び3価クロム化合物	3,388	0	0	0	0	0	2,355	1,034	0
	鉛及びその化合物	2,622	0	0	0	0	0	0	2,622	0
	キシレン	2,382	14	0	0	0	0	73	0	0
	トリメチルベンゼン	2,745	14	0	0	0	0	2,731	0	0
福知山事業所	ジクロロメタン	16,370	15,370	0	0	0	0	1,000	0	0
	HCFC-141b	1,078	878	0	0	0	0	200	0	0

環境会計

環境省の環境会計ガイドラインに沿った分類で、2010年度の環境保全コストについて集計結果を下表に示します。環境保全コストの集計範囲は三田工場及び福知山事業所で、費用については、減価償却及び人件費は計上していません。
費用は資源循環と公害防止のために、投資は環境負荷低減のための設備、研究・開発と地球保全コストを目的に実行しました。今後とも、企業の社会的責任を自覚し、環境投資を行っていきます。

環境保全コスト（期間：2010年4月度～2011年3月度）　（単位：千円）

項目		費用	投資額	合計	主な内容
事業エリア内活動		28,504	5,025	33,529	
	公害防止	10,220	1,233	11,453	・水質汚濁防止のための点検管理及び水質検査 ・大気汚染防止のための点検管理及び排ガス検査 ・土壌汚染防止のための管理及び地下水検査
	地球環境保全コスト	6,043	3,792	9,835	・空調機、電気設備点検・修理等 ・節水・漏水防止対策
	資源循環	12,241	0	12,241	・廃棄物処理費用等
生産の上・下流での活動		0	0	0	
環境管理活動		1,805	0	1,805	・ISO14001定期監査費用 ・環境保全に関する研修会、講習会への参加 ・内部監査員の養成 ・法規関係、教育関係の書籍代
環境負荷低減のための研究・開発活動		4,096	22,406	26,502	・高周波アンテナ用開発等、環境配慮製品の開発費用 ・環境負荷低減用計測機器費用
社会活動		2,084	0	2,084	・近隣美化活動 ・地元協賛金 ・CSR報告書の発行
合計		64,993	32,456	97,449	

日本ピラー工業株式会社

お問い合わせ先

経 営 企 画 部
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：06-6305-1879
FAX：06-6302-2421

工場管理部　安全環境グループ
兵庫県三田市下内神字打場541番地の1
TEL：079-567-2121
FAX：079-567-1624

2011年9月作成